

公開実用 昭和62-24721

⑩ 日本国特許庁 (JP)

⑪ 実用新案出願公開

⑫ 公開実用新案公報 (U) 昭62-24721

⑬ Int. Cl. 4

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和62年(1987)2月14日

A 45 C 13/30

Z-8508-3B

A 41 F 9/00

7150-3B

B 29 C 45/14

7179-4F

45/70

8117-4F

65/64

7365-4F

B 65 D 63/00

6564-3E

審査請求 未請求 (全 頁)

⑮ 考案の名称 繊維帯

⑯ 実 願 昭60-115802

⑰ 出 願 昭60(1985)7月30日

⑱ 考 案 者 川 口 光 義 横浜市戸塚区舞岡町184番地1 株式会社ニフコ内
 ⑲ 考 案 者 折 笠 健 横浜市戸塚区舞岡町184番地1 株式会社ニフコ内
 ⑳ 出 願 人 株 式 会 社 ニ フ コ 横浜市戸塚区舞岡町184番地1
 ㉑ 代 理 人 弁 理 士 福 田 信 行 外2名

公開実用 昭和62-24721

明 細 書

1. 考案の名称

織 維 帯

2. 実用新案登録請求の範囲

織維帯本体の端部に該端部を内部に埋めてプラスチックの成形片を成形した織維帯。

3. 考案の詳細な説明

〈産業上の利用分野〉

本考案は織維を織ったり編んだりして成形し、バンドやストラップとして使用する織維帯に関する。

〈従来技術〉

織維帯を機械で製造する際には、使用長に合わせて短かい織維帯を一本一本製造すると効率が悪いので、長く一本に連続したまま製造し、加工時に使用長に合わせて短く切断して使用している。このため、織維帯の切断した端部がほつれ易く、端部を折り返して縫ったり、端部を内部に挟んで金属片で包んでいた。

〔考案が解決しようとする問題点〕

しかし、端部を折り返して縫ったり、金属片を装着するには端部を個々に処理しなければならず、著しく手数が掛る。このため、簡単に、しかも確実に端部を一括して処理できるものが臨まれていた。

〔問題点を解決するための手段〕

そこで本考案は、繊維帯本体の端部に該端部を内部に埋めてプラスチックの成形片を成形したことを特徴とする。

〔作用〕

したがって本考案によれば、成形用金型に繊維帯本体の端部を差し込んで成形できるので、大量に、しかも短時間に一括して処理できる。

〔実施例〕

以下図面に示した一実施例に基いて本考案を説明する。

1は繊維帯を示し、この繊維帯1は繊維を織ったり編んだりして帯状に成形したもので、機械である程度長いまま製造され、使用長に合わせて短く

公開実用 昭和62-24721

切断してバンドやストラップとして使用する。そして、繊維帯1の切断端部2には該端部2を内部に埋めてプラスチックの成形片3を成形している(第1図)。この成形片3の上下面3a, 3bには、長さの途中に繊維帯1の長さ方向に長い格子状の窓部4...を略平行に開設し、この窓部4を通して繊維帯1の表面を一部露出させている。又、成形片3の端部2を延長し、この延長端部に上下面3a, 3bに貫通する方形な開口部5を開設する。

第2図は成形片3の成形用の金型の分解斜視図を示し、同図中、6a, 6bは成形片3の成形用の二つ割りの金型であって、この金型6a, 6bの各分割面6'には成形片3の二つ割りにした二片の表面に対応する凹状のキャビティ7a, 7bを刻設する。このキャビティ7a, 7bの表面には、成形片3の窓部4形成用の複数条の隆起部8a, 8bと、開口部5形成用の突起部9a, 9bをその底面から隆起させて形成する。又、一方の金型6aの端部には、一端がキャビティ7aに、他端が金型6aの外側面に開口した繊維帯挿入用の浅い幅広い挿入溝10を刻設する

と共に、側縁部には一端がキャビティ7aに、他端が金型6aの外側面に開口した熔融樹脂の通る幅狭な溝状のゲート11を刻設する。

この様に一方の金型6aには繊維帯1を挿入するため、キャビティ7aの深さを他方の金型6bのキャビティ7bより繊維帯1の厚み分だけ深く刻設し、隆起部8aの上端を金型6aの分割面6'より繊維帯1の厚み分だけ低く形成する一方、他方の隆起部8bの上端を他方の金型6bの分割面6'に等しい高さとする。従って、繊維帯1は金型6a、6bを突き合せたときに、対向する隆起部8a、8bにより上下から挟まれた状態で、キャビティ7a、7bの高さ中央に保持される。又、対向する突起部9a、9bの各上端を分割面6'に等しい高さとし、両金型6a、6bを突き合せた際に、この突起部9a、9bが互いに当接するようにする。

次に、上記金型6a、6bを使用して繊維帯1の端部2に成形片3を成形するには、繊維帯1を一方の金型6aの挿入溝10に合わせて嵌入し、繊維帯1の端部2をキャビティ6aの長さの半部程度迄充分に

公開実用 昭和62-24721

深く挿入し、両金型6a, 6bを型締めした後、ゲート11を通してキャビティ7a, 7b内に熔融樹脂を充填する。型締めした際には、繊維帯1が対向する両突起部9a, 9bにより上下から挟まれてキャビティ7a, 7bの高さ中央に保持されているため、熔融樹脂が高圧で充填されても、繊維帯1がキャビティ7a, 7bの一方側に片寄ることがなく、キャビティ7a, 7bの中央に保持された状態で繊維帯1の周囲に熔融原料が適切に回り込む。そして、充填された熔融樹脂は金型中で冷却されて硬化し、その後型開きを行うことにより、繊維帯1の端部2に成形片3が一体的に成形される。尚、成形機（図示せず）の金型としては、キャビティが複数刻設されたものを使用し、一回成形により複数の成形片3が形成される様にするといよい。

この様に成形片3内に繊維帯1の切断端部2が埋め殺しされるので、繊維帯1と成形片3との結合力が高く、しかも繊維帯1の切断端部2が外部に露呈せず、繊維帯1を切断したときに生じるほつれ等を隠すことができる。尚、熔融樹脂に顔料

を混入しておけば、成形片3を繊維帯にマッチした任意の色に着色でき、装飾的な効果も高い。

次に、繊維帯1の利用形態について説明すると、繊維体1の両端に成形片3を形成し、適当な金具等を取付けて例えばバンドやストラップとしてそのまま利用してもよいが、こゝでは第4図で示すように成形片3の端部2を延長し、この延長部分を留具として利用した場合について説明する。12はキャンバス地の布製のバッグであって、このバッグ12は左右に2つのポケット13、13を有し、各ポケット13の開口部には片側開きの蓋14が止着されている。そして、各ポケット13のサイドには差込口15を備えたかすがい形の留具16を止着し、蓋14には横幅の異なる2本の固定用のバンド17a、17bを上下に重ね合せて一端部で止着し、このバンド17a、17bの先端に形の異なる成形片18a、18bを夫々形成する。一方の成形片18aは、幅広な下側のバンド17aに形成され、先に説明した成形片とほぼ同型のもので、窓部4'を備え、先端部には留具16の差込口15が通る開口

公開実用 昭和62-24721

部5'を開設する。又、他方の成形片18bは、幅狭な上側のバンド17bに形成され、窓部4''を備え、留具16の差込口15に通る幅で、差込口15に差し込み易い様に先端を尖らせている。

次に、この成形片18a, 18bを使用して蓋14を止めるには、蓋14を閉じた後、留具16の差込口15に一方の成形片18aの開口部5を嵌め合せて差込口15の上部を突出させ、この突出した差込口15に他方の成形片18bを差し込んで蓋14を固定する。又、蓋14を開く際には、両成形片18a, 18bを逆の手順で外せばよい。尚、差込口15の内側に係止爪を突設しておけば、差込口15に上側のバンド17b先端の成形片18bを差し込んだときに、この係止爪が成形片18bの窓部4''に嵌入し、不容易に成形片18bが抜けるのを防止できる。

一方、成形片3に開設した窓部4は、成形時にできるものであり、隆起部8a, 8bにより繊維帯1の片寄りを防止できればよく、格子状のものだけでなく、点状であったり、大きな方形や円形の

ものであってもよい。

〈考案の効果〉

以上説明した様に本考案によれば、繊維帯1の本体の端部2に該端部2を内部に埋めてプラスチックの成形片3を成形しているので、繊維帯1の切断端部2の処理が極めて簡単で、迅速に且つ大量に処理できる。即ち、成形用の金型に複数のキャビティ7a, 7bを刻設しておけば、繊維帯1の端部2を夫々に挿入するだけで、一回の成形により数多くの成形片3を成形することができる。

更に、繊維帯1の端部2が成形片3の内部に埋め込まれているので、繊維帯1と成形片3の結合力が高く、繊維帯1から成形片3が抜けたりすることがなく、繊維帯1の端部2の処理が確実に、且つ堅固に行える。しかも、繊維帯1の端部2が外部に露呈しないので、繊維帯1を切断したときに生じるほつれ等を隠すことができるばかりでなく、使用時に何かに引掛けてほつれてしまう心配がない。

公開実用 昭和62-24721

4. 図面の簡単な説明

図面は本考案の一実施例を示すもので、第1図は一部斜視図、第2図は成形用の金型の分解斜視図、第3図は同上の金型を突き合せた際の要部断面図、第4図は本考案を使用したバックの斜視図である。

図中、1は繊維帯を、2は切断端部を、3は成形片を、17a、17bはバンドを、18a、18bは成形片を夫々示す。

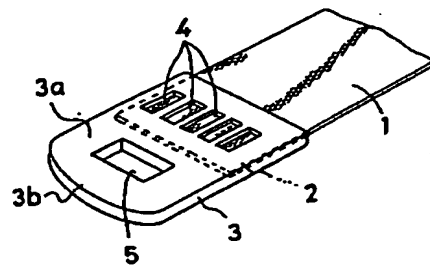
実用新案登録出願人 株式会社ニフコ

同 代理人 弁理士 福田 信 行

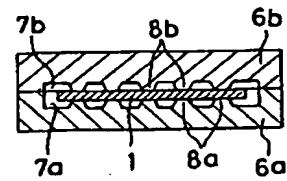
同 代理人 弁理士 福田 武 通

同 代理人 弁理士 福田 賢 三

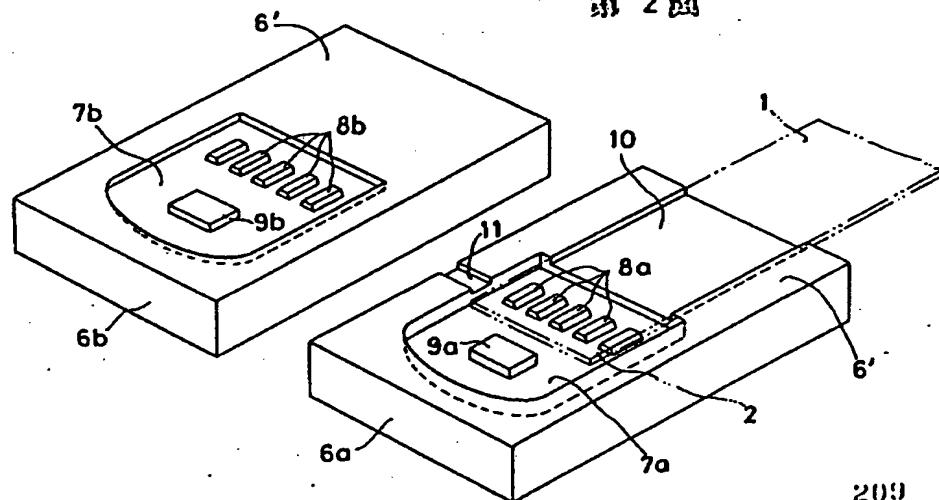
第1図



第3図



第2図



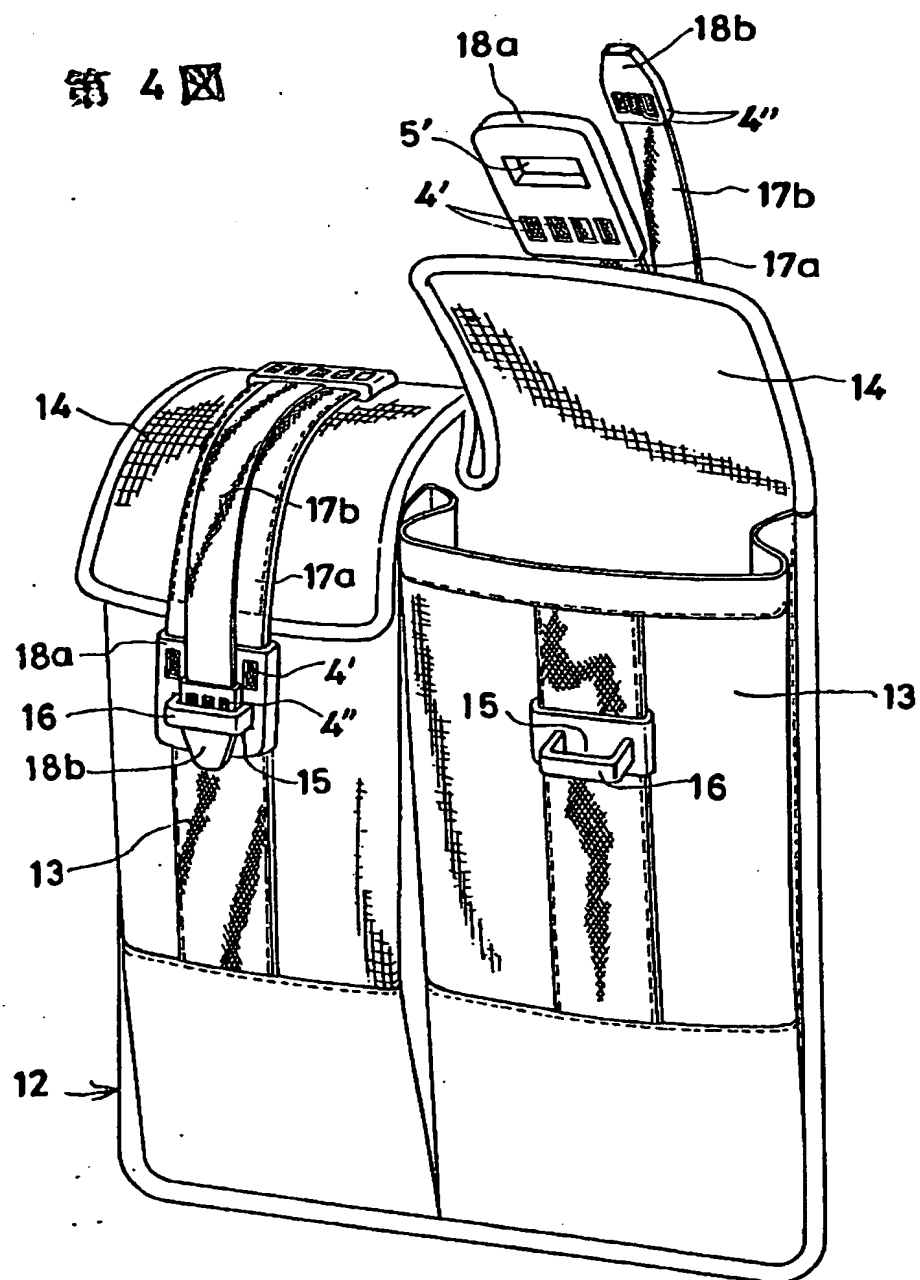
日新案登録出願人
 株式会社ニフコ
 上 福 山 信 行
 士 福 田 武 通
 士 福 田 賢 三

209

実開62-24721

公開実用 昭和62-24721

第4図



**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☒ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☒ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER: _____**

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.